<table>
<tr><td colspan="4">航　空　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td rowspan="2">仕様書の種類</td><td>内容による分類</td><td colspan="2">装　備　品　等　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>性質による分類</td><td colspan="2">個　別　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td>４２２０－４０９－３６８５－５・</td><td colspan="2">仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td rowspan="6">品　名
又は
件　名</td><td rowspan="6">浮舟本体　２人用</td><td colspan="2">C&LPS－I42042－14・</td></tr>
<tr><td>大臣承認</td><td>平成　年　月　日</td></tr>
<tr><td>作成</td><td>昭和３７年　６月１９日</td></tr>
<tr><td rowspan="2">改正</td><td>平成２１年　５月１８日</td></tr>
<tr><td>平成２３年　４月２７日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td>補　給　本　部</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，航空自衛隊において海上遭難者の保命用として，救難機から投下して使用する浮舟本体２人用（以下，“浮舟本体”という。）の調達について規定する。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は，C&LPS－Y00007の1.2 による。

1.3　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部をなすものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a)　規格

JIS K 6257	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－熱老化特性の求め方
JIS K 6404－2	ゴム引布・プラスチック引布試験方法－第２部：ロールの特性値の測定方法
JIS K 6404－3	ゴム引布・プラスチック引布試験方法－第３部：引張試験方法
JIS K 6404－5	ゴム引布・プラスチック引布試験方法－第５部：接着試験
JIS K 6404－6	ゴム引布・プラスチック引布試験方法－第６部：もみ試験
JIS K 6404－7	ゴム引布・プラスチック引布試験方法－第７部：防水試験
JIS K 6404－14	ゴム引布・プラスチック引布試験方法－第１４部：ブロッキング試験

ＪＩＳ　Ｌ　０８４２	紫外線カーボンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法
ＡＳＴＭ　Ｄ　１４３４	Standard Test Method for Determining Gas Permeability Characteristics of Plastic Film and Sheeting

b)　仕様書

ＤＳＰ　Ｚ　９０００	品質管理適用仕様書
ＤＳＰ　Ｚ　９００８	品質管理等共通仕様書
Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１	航空機用機器工具一般共通仕様書
Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７	調達品等一般共通仕様書

2　製品に関する要求

2.1　材料・部品

2.1.1　環状気室・船底膜・炭酸ガスシリンダー保持帯

環状気室，船底膜及び炭酸ガスシリンダー保持帯は，**付表１**に規定するナイロン生地の両面にクロロプレンコンパウンドを被ふくし，２枚をバイアスにはり合わせ熱加硫したもので，肉厚がおおむね均一でキズ，アワの混入がなく**付表２**の規定に適合する加工布を使用するものとする。

2.1.2　隔膜

環状気室内の隔膜は，**付表１**に規定するナイロン生地の両面にクロロプレンコンパウンドを被ふくし，熱加硫した一重ゴム布で肉厚がおおむね均一でキズ・アワの混入がなく**付表３**の規定に適合する加工布を使用するものとする。

2.1.3　救命綱類

救命綱類として浮舟本体に取り付けられる綱類については，それぞれ**表１**に示す規定に合致するものを使用するものとする。

表１－救命綱類

種　類	規　定
手掛綱	**付表４**
握り綱	**付表４**
命　綱	**付表５**
えい航綱	**付表４**
シーアンカー連結紐	**付表６**

2.1.4　シーアンカー

シーアンカーの材料及び部品は，次による。

a)　シーアンカーは，**付表７**に規定するナイロン基布を縫製加工したものとする。

b)　その他の部品材料は，付表６及び付図８による。

2.2　**加工方法**

この浮舟本体の加工は，使用目的を考慮して性能，耐久性及び操作の確実性に悪影響を及ぼさない方法を選択し，入念に仕上げるものとする。

2.3　**構造・形状・寸法・質量**

構造，形状，寸法及び質量は，次によるほか，付図１による。

なお，寸法は浮舟を膨張させて，内圧が６．９ｋＰａになったときの数値を表すものである。

2.3.1　**構造**

浮舟本体は，環状気室，舟底，救命綱類，炭酸ガスシリンダー保持帯，シーアンカー等を有する構造のものとし，次による。

2.3.1.1　**環状気室**

環状気室は，次によるほか，付図１による。

a)　内部は，水平隔膜で上下に仕切られており，水平隔膜は，一方の気室のみで十分円形に膨張し得るだけの幅をもっていなければならない。

b)　環状気室表面前後左右にスコッチライト（銀白色）を貼り付けるほか，後方外部の中心線位置に炭酸ガスシリンダー保持帯を取り付けなければならない。

c)　付図３に示す炭酸ガスシリンダー取付バルブを取付けなければならない。

d)　付図５に示す補助送気装置を取付けなければならない。

2.3.1.2　**舟底**

舟底は，環状気室の底部全面に舟底膜を接着しなければならない。

2.3.1.3　**救命綱**

救命綱の種類は，次によるほか，付図２による。

a)　**手掛綱**　浮舟本体の外周にゆるく張りめぐらした綱で，水中にいる者の手掛用として使用するものである。

b)　**握り綱**　浮舟本体上部左右に１条ずつ取り付けた綱で，乗船の場合手掛用として使用するものである。

c)　**命綱**　浮舟本体の左右に１本ずつ取り付けた綱で，救助の際の投げ綱又は転覆の際の人体との連結用として使用するものである。

d)　**えい航綱**　浮舟本体の先方に取り付けた綱で低速で浮舟をえい航する場合又は浮舟のけい留用として使用するものである。

2.3.1.4　**シーアンカー**

付図８に示すシーアンカー１個を浮舟本体に取り付けなければならない。取り付け位置は，付図１に示すとおりとする。シーアンカー連結紐の長さは，約４　６００ｍｍとする。

2.3.2　**質量**

浮舟本体の質量は，１０ｋｇ以下でなければならない。

2.4　**性能**

2.4.1　**浮力**

環状気室の標準膨張浮力は，２　０５９Ｎ以上でなければならない。

2.4.2　**浮舟本体**

浮舟本体の性能は，次による。

2.4.2.1　**膨張所要時間**

室温２５±１０°Ｃにおいて炭酸ガス充気装置作動後３０秒以内に異状なく膨張しなければならない。

2.4.2.2　**耐圧性**

浮舟本体に２７．６ｋＰａの空気内圧を加え異状があってはならない。

2.4.2.3　**気密性**

浮舟本体に１３．９ｋＰａの空気内圧を加え２４時間後内圧が１２ｋＰａ以下に低下してはならない。

2.4.2.4　**耐温度性**

浮舟本体は，－３０±2°Ｃ及び７０±2°Ｃに２４時間放置後も接着部のゆるみ，はがれ，きれつ，その他の異状がなく正規の機能を発揮しなければならない。

2.5　**製品の表示**

2.5.1　**浮舟本体の表示事項**

浮舟本体の表示事項は，**付図７**に示すとおりに，黒色不滅インクを用いて鮮色にステンシルするものとする。

2.5.2　**かし担保期限**

かし担保期限の表示は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.4.3 による。

2.6　**品質管理**

品質管理は，次のいずれかによる。

a)　ＤＳＰ　Ｚ　９０００（要求する品質管理は，2.2 を選択する。）

b)　ＤＳＰ　Ｚ　９００８（要求事項は，**表１**のb による。）

3　**品質保証**

3.1　**初回試験**

初回試験は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の3.1 によるものとし，実施する項目は，この仕様書の3.2.1 に規定する全ての試験とし，その要求を満足しなければならない。

品　　名	浮舟本体　２人用

3.2　**製品試験**

契約の相手方は3.2.1 に規定する項目のうち3.2.1 c) 1) の膨張所要時間，3.2.1c) 2)の耐圧性及び，3.2.1 c)4)の耐温度性を除き製品試験実施するものとする。ただし，同一契約で初回試験を実施する場合は，製品試験の実施を省略することができる。

3.2.1　**試験項目・試験方法**

a) **試験条件**　特に規定のない場合は，この仕様書に規定する全ての試験は，大気圧９４６．６～１　０８０ｈＰａ，温度２５±１０°Ｃ，相対湿度８０％以下のもとで実施するものとする。

b) **材料**　試験に供する材料は，2.1 に示す各項目毎に抽出した部分とするものとし，それぞれの材料規格に示される試験方法による。

c) **浮舟本体**　浮舟本体の試験項目及び試験方法は，次による。

1) **膨張所要時間**　室温２５±１０℃において浮舟本体を水平に置き，規定のガスを充てんした炭酸ガス充気装置を用いて膨張させる。所要時間測定は，ガス作動と同時に開始する。

2) **耐圧性**　耐圧性は，次による。

2.1) 浮舟本体に２７．６ｋＰａの空気圧を加え最低５分間放置する。その結果内圧に１．８ｋＰａ以上の圧力低下があってはならない。

なお，この間に浮舟本体の材料及び各接合部に異状及びはがれ又は甚しく変形，破裂等を生じないものとする。

2.2) 分岐金具（複式逆止金具)に２４．５ＭＰａの水圧を加え，異状のないこと。

3) **気密性**　環状気室の一方の気室に１３．９ｋＰａの空気内圧を加え，最低１５分間放置した後内圧を調べ，低下している場合は，１３．９ｋＰａになるよう再調整する。この内圧再調整後２４時間放置したのち内圧を測定し，１２ｋＰａ以下に低下していないかを調べる。

なお，同一方法により他の気室についても調べる。

4) **耐温度性**　浮舟本体１００個又はその端数ごとに２個の浮舟本体を抜取りそれぞれ１個ずつを－３０±２°Ｃと７０±２°Ｃの恒温室に２４時間放置した後恒温室から取り出し５分以内に膨張させる。この際浮舟を膨張させるに使用する炭酸ガス充気装置は，常温に保管して置いたものを使用する。この試験は，前回，低温にさらした浮舟本体を高温に，前回，高温にさらしたものは，低温にさらさなければならない。

品　　名	浮舟本体　２人用

3.3　監督・検査

契約担当官等の定める監督及び検査実施要領に基づき実施する。

4　出荷条件

4.1　包装

包装は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１の個装レベルＣ，外装レベルⅡとする。

4.2　包装の表示

包装の表示は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１の3.1.2 による。

5　その他の指示

5.1　提出書類

提出書類は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.1 に基づき，取扱説明書（ＪＴＯ案）を提出するものとする。

5.2　官給品

この仕様書に規定する初回試験及び製品試験に使用する炭酸ガスシリンダー及びバルブは，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.2.1 により官給を受けることができる。

5.3　装備品等不具合報告（ＵＲ）対策

装備品等不具合報告（ＵＲ）対策は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.4 による。

5.4　技術変更提案（ＥＣＰ）

技術変更提案（ＥＣＰ）は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.7 による。

付表１－ナイロン生地

織り方	繊　度 ｄｔｅｘ	ヨリ糸 本	密　度 本／２５．４ｍｍ		質　量 ｇ／㎡	引張強さ Ｎ／５ｃｍ	
			たて	よこ		たて	よこ
アヤ織	７８	１	８０ 以上	８０ 以上	７０ 以下	４９０．３ 以上	４９０．３ 以上

付表２－ゴム加工布Ａ

項　目		性　能	試験方法
質　量　ｇ／㎡		５００以下	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－２のＡ法による。
引張強さ　Ｎ／５ｃｍ	たて	７８４．５以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－３のＡ－１法による。
	よこ	７８４．５以上	
気体透過度　ℓ／㎡・２４Ｈｒ		８以下	ＡＳＴＭ Ｄ １４３４のM法による。透過ガスは水素とする。
はく離度　Ｎ／１０ｍｍ	たて	１４．７１以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－５のＢ法による。
	よこ		
耐老化性	耐揉度	異状なし（たて，よこ共）	ＪＩＳ Ｋ ６２５７に規定するギヤー式老化試験機を使用し温度７０±２ ℃で９６時間保った後取り出し１時間室温冷却後もみ試験をＪＩＳ Ｋ ６４０４－６により，はく離試験をＪＩＳ Ｋ ６４０４－５のＢ法により行う。
	はく離度	９．８Ｎ／１０ｍｍ（たて，よこ共）	
耐揉度		異状なし（たて，よこ共）	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－６による。ただし，ゴム面の荷重９．８Ｎ，もみ回数５００回とする。
耐熱性		異状なし	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－１４のＢ法による。
耐寒性		異状なし	試料を－３０±２℃の低温槽に２時間保ち，取り出して直ちに４つ折りにし，キ裂その他の異状を調べる。
耐水圧性		異状なし	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－７のＢ法 による。水圧は覆い用ゴム引布に対する規程の０．３ＭＰａとする。
色　調		外表面が高明度（黄色）	程度は見本による。（黄色）
耐光性		甚だしく退色，変色しないこと。	ＪＩＳ Ｌ ０８４２に規定する紫外線カーボンアーク灯で４時間照射し原色と比較する。

付表３－ゴム加工布Ｂ（重布）

項　目		性　能	試験方法
質　量　g／㎡		５００以下	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－２のＡ法による。
引張強さ N／５ｃｍ	たて	４２１．７以上	付表２による。
	よこ	３９２．３以上	
気体透過度 ℓ／㎡･２４Ｈｒ		８以下	付表２による。
耐老化性		耐揉度はたて，よこ共異状なし	試験方法は耐老化性のはく離度を除き付表２による。
耐揉度		異状なし（たて，よこ共）	付表２による。
耐熱性		異状なし	
耐寒性		異状なし	
耐水圧性		異状なし	

付表４－手掛綱・握り綱及びえい航綱

材　質	型　状	厚　さ mm	幅 mm	質　量 g／m	引張強さ N／原品	色　調
ナイロン	平２重織	約２	約２５	約２８	４　４１３以上	赤

付表５－命綱

材　質	型　状	厚　さ mm	幅 mm	質　量 g／m	引張強さ N／原品	色　調
ビニロン	杉アヤ	約１	約２５	７以上	９８０．７以上	無　染

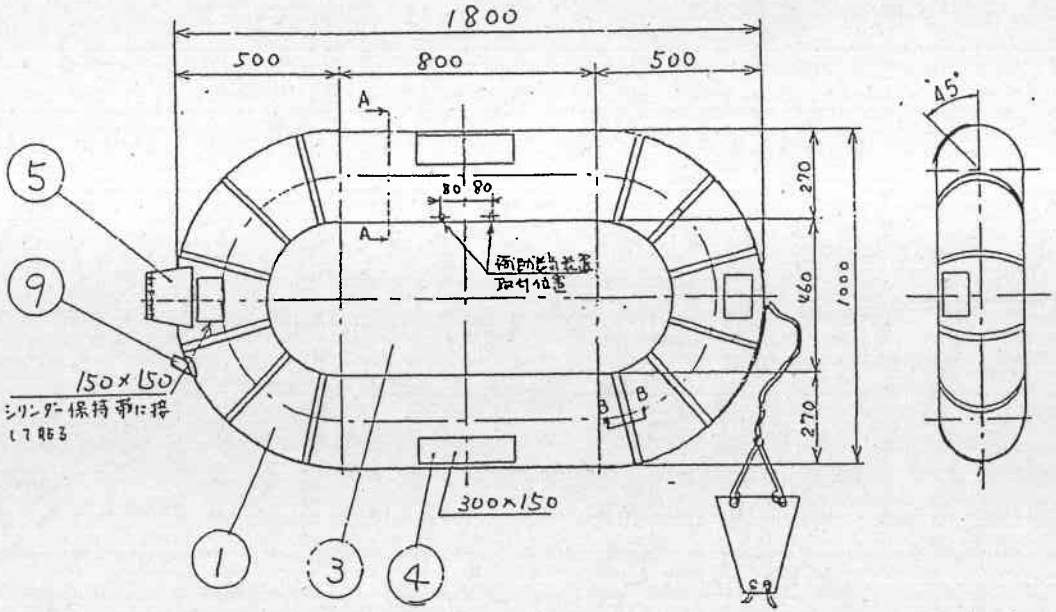
付表６－シーアンカー連結紐

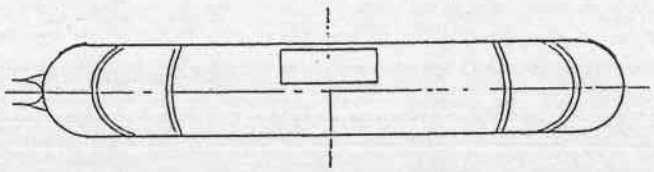
材　質	構　造	直　径 mm	引張強さ N／原品	色　調
ナイロン	組打紐	４±０．４	１　９６１以上	無　染

付表７－シーアンカー用ナイロン基布

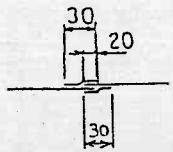
織　方	繊　度 ｄｔｅｘ	密　度 本／２５．４ｍｍ		質　量 g／㎡
		たて	よこ	
格子織	１２２×１２２	１００以上	５０以上	１３０以下

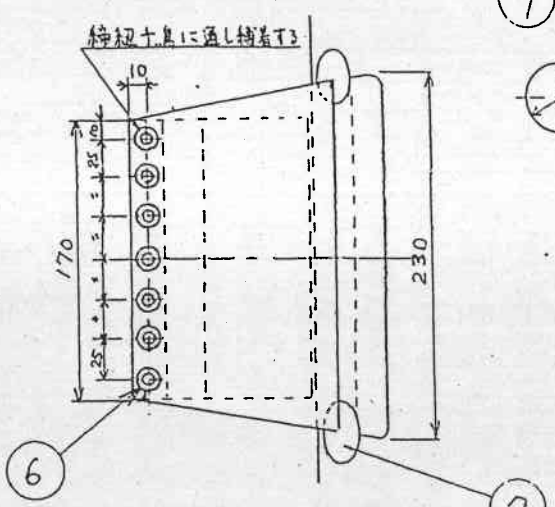
単位　mm

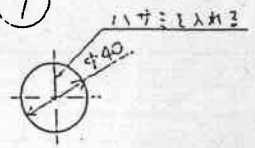


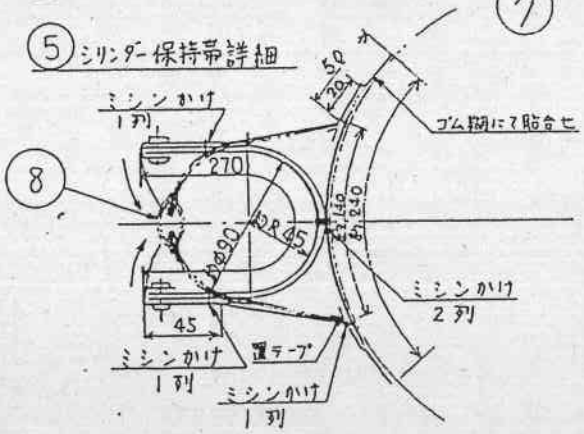


断面 B B

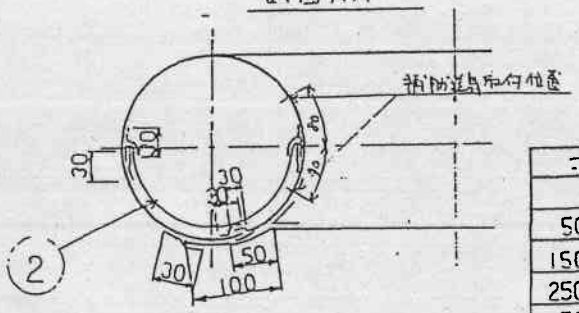








断面 A A

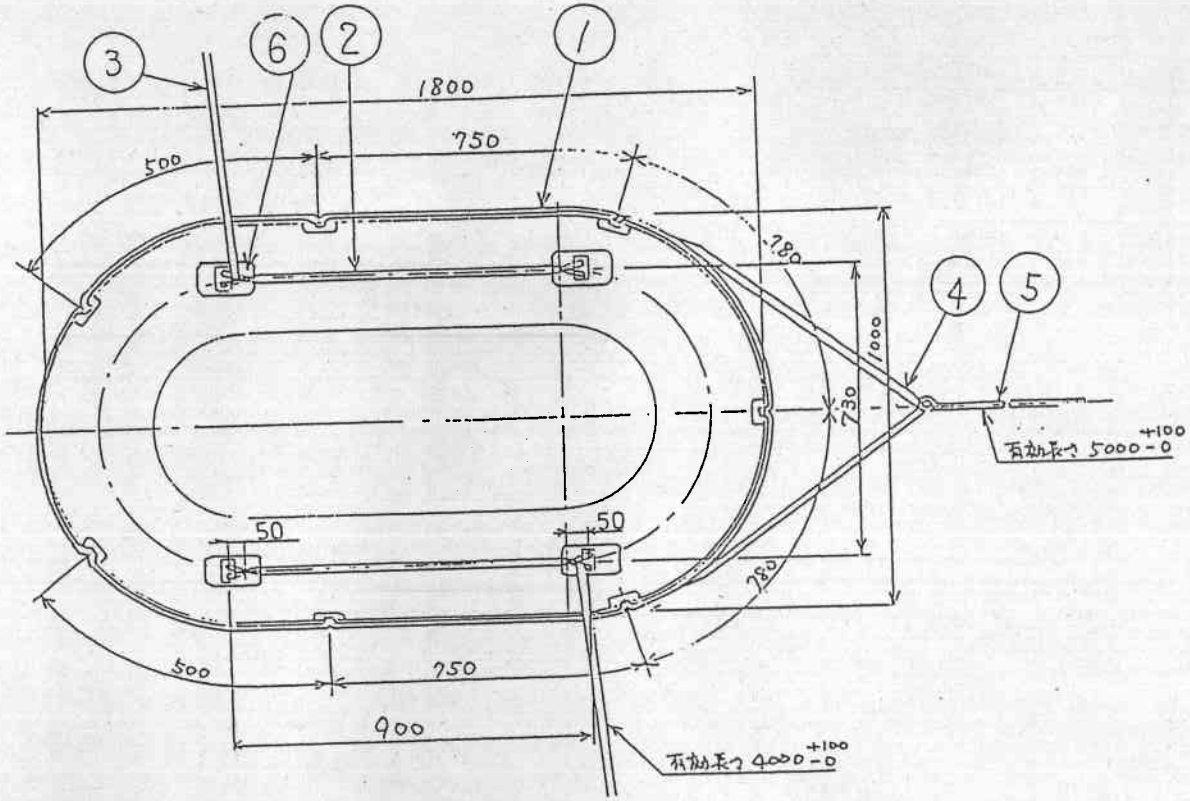


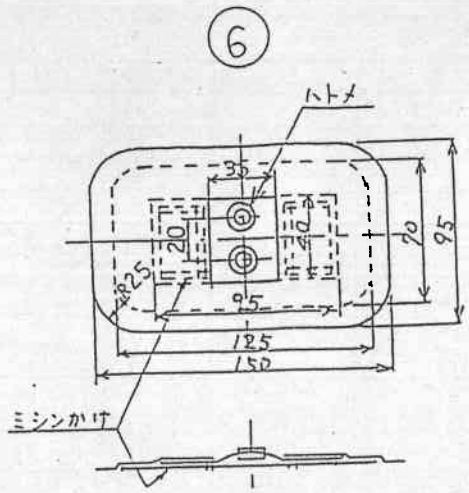
寸法	公差
50以下	±5
50ヲコエ 150以下	±10
150ヲコエ 250以下	±20
250ヲコエ 350以下	±30
350ヲコエ 750以下	±35
750ヲコエ 1500以下	±40
1500ヲコエ3000以下	±45

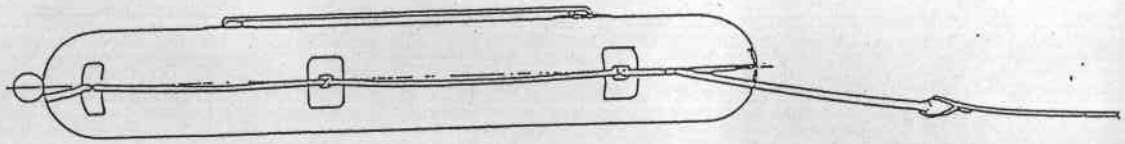
番号	名称	寸度	材質	数量	注記
9	連結金具		鉄ゴム煮銅	1	付図3による
8	シリンダー接ぴ	φ9 長さ400	ナイロン糸打ち	1	黒染
7	押さえバンド		ゴム引布	4	高明度黄色
6	ホトメ	内径φ6	黄銅	14	ゴムとメッキ
5	シリンダー保持帯		ゴム引布	1	高明度黄色
4	スコッチライト	300×150 150×150		各2	
3	底腰		〃	1	〃
2	隔腰		〃	1	〃
1	本体		ゴム引布	1	高明度黄色

付図１－浮舟本体２人用

単位　mm





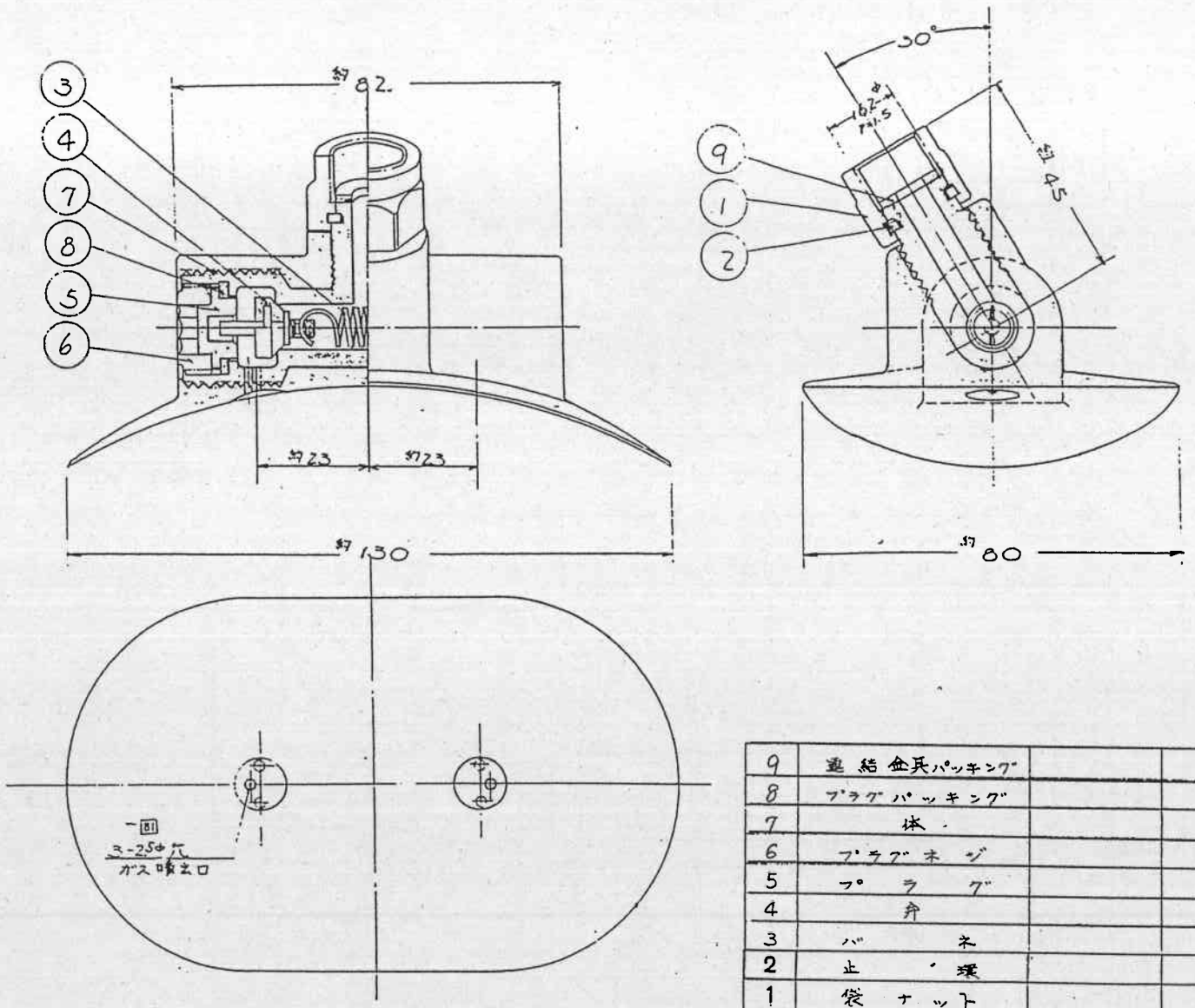


寸法	公差
50以下	±5
50ヲコエ 150以下	±10
150ヲコエ 250以下	±20
250ヲコエ 350以下	±30
350ヲコエ 750以下	±35
750ヲコエ 1500以下	±40
1500ヲコエ 3000以下	±45

番号	名称	寸度	材質	数量	注記
6	パッチ		ゴム引布	1	高明度黄色
5	〃　乙	〃	〃	1	〃
4	えい航綱甲	〃	ナイロンテープ	1	赤色
3	命綱	〃	ビニロン形成撚	2	黒染
2	張り綱	〃	〃	2	〃
1	手かけ綱	Φ25	ナイロンテープ	1	赤色

付図２－救命綱

単位　mm

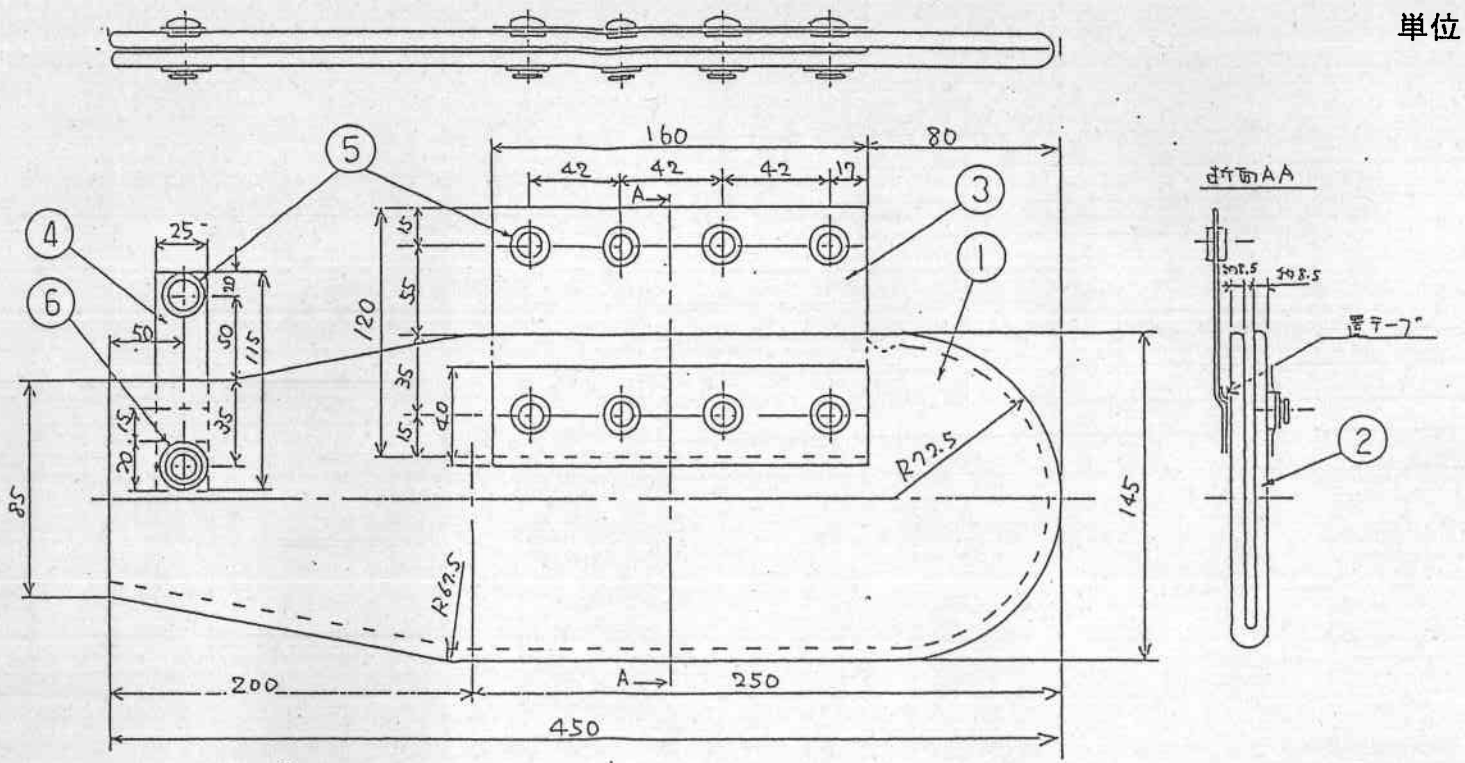


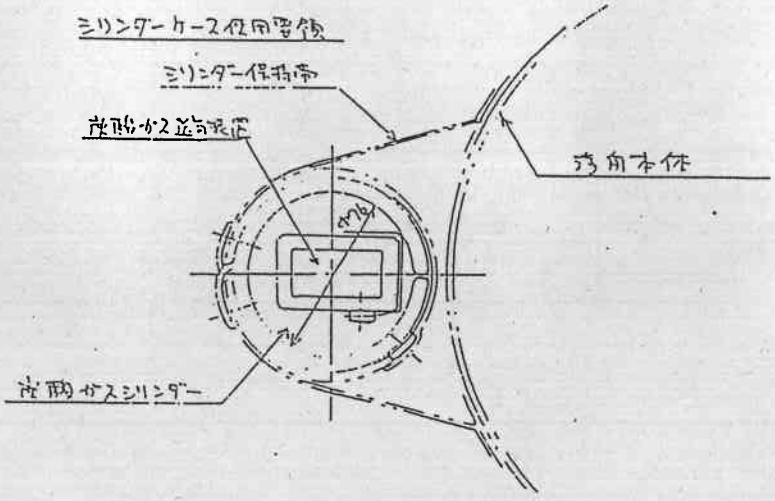
寸法	公差
0 ～ 5	± 0.15
5 ～ 10	± 0.20
10 ～ 25	± 0.30
25 ～ 50	± 0.40
50 ～ 100	± 0.50

番号	名称	図番	寸度	材質	員数	注記
9	連結金具パッキング			ファイバー	1	
8	プラグパッキング			CR	2	黒色布入
7	体			BsBF-1	1	クロムメッキ ゴム被付(黒色布入)
6	プラグネジ			〃	2	〃
5	プラグ			BsBM1	2	クロムメッキ
4	弁			BsBM1 CR	2	
3	バネ			PBW	1	クロムメッキ
2	止め環			SWRH	1	銅ロウ入北
1	袋ナット			BsBM1	1	クロムメッキ

付図３－炭酸ガスシリンダー取付バルブ

単位　mm



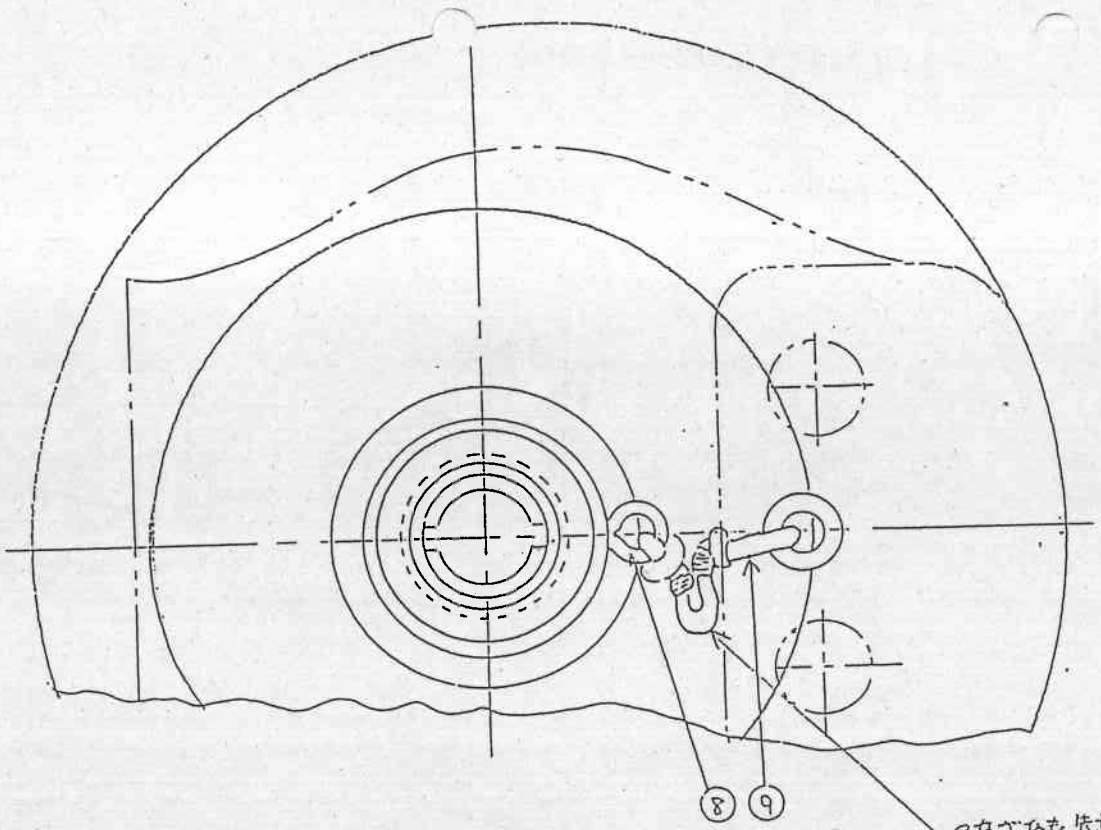


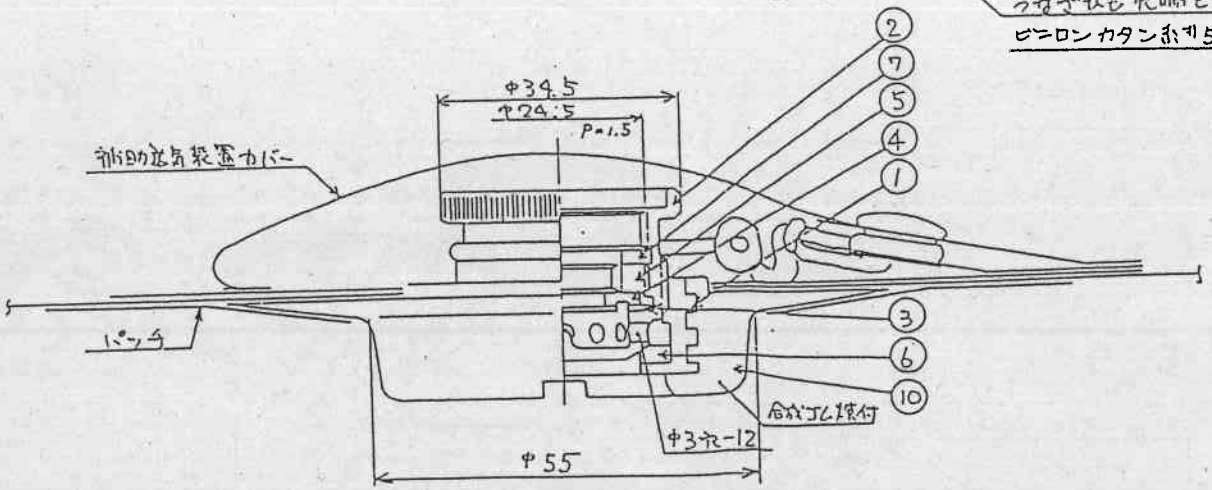
寸法	公差
13以下	±1.0
13ヲコエ 25以下	±2.0
25ヲコエ 130以下	±4.0
130ヲコエ 250以下	±7.0
250ヲコエ 760以下	±10.0

番号	名称	材質	数量	注記
6	パッキ	本体ゴム引布	1	高明度黄色
5	押ボタン	黄銅	5	ゲルブロンズメッキ
4	〃 ネ	〃	1	〃
3	止め具	本体ゴム引布	1	高明度黄色
2	緩衝材	フェルト	1	厚さ約8
1	ケース本体	帆布ゴム引布	1	高明度黄色

付図４－炭酸ガスシリンダーケース

単位　mm

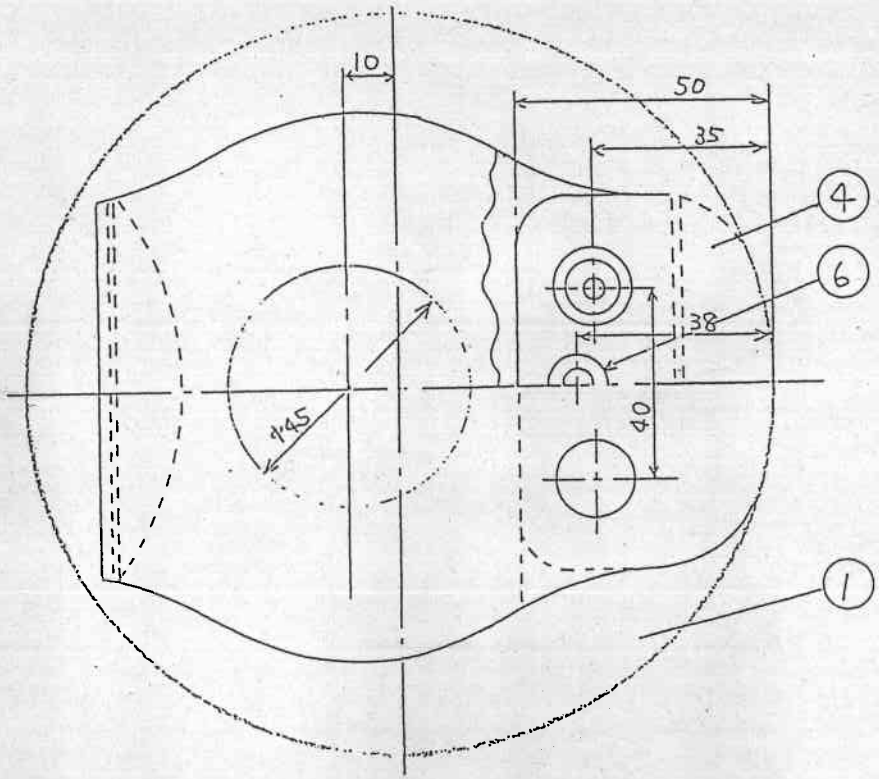




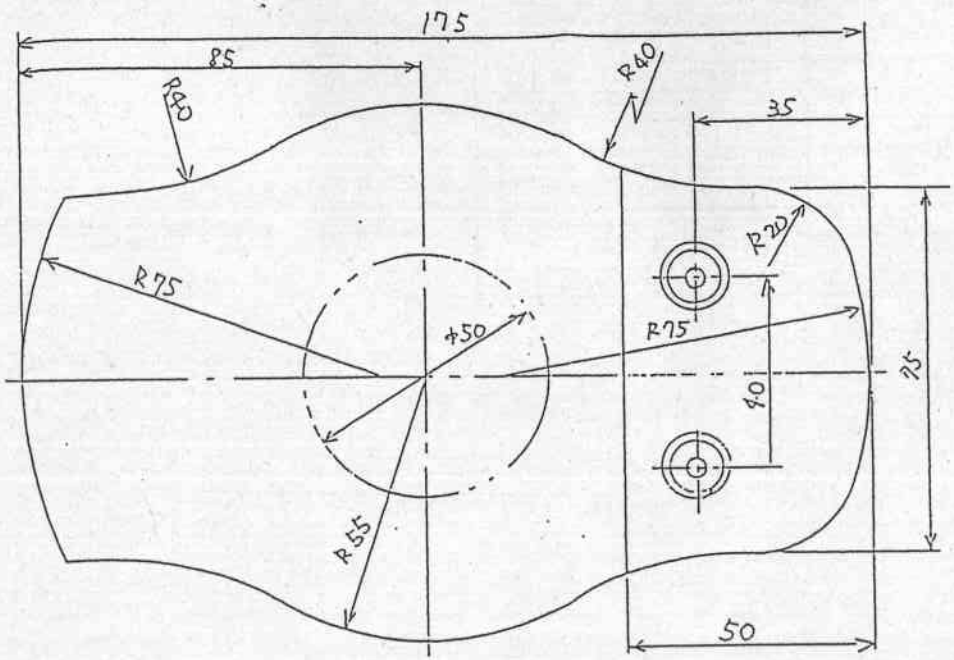
10	座ゴム	合成ゴム	2	黒色
9	つなぎひも	ナイロン組ひも	2	φ4 無双
8	つなぎ鎖	黄銅	2	クロムメッキ
7	パッキング	〃	2	〃
6	台座	合成ゴム	2	黒色
5	押えネジ	〃	2	〃
4	弁板押え	黄銅	2	クロムメッキ
3	弁板	合成ゴム	2	黒色、布入
2	弁体	〃	2	クロムメッキ
1	補助送気装置本体	黄銅	2	クロムメッキ
番号	名称	材質	数量	注記

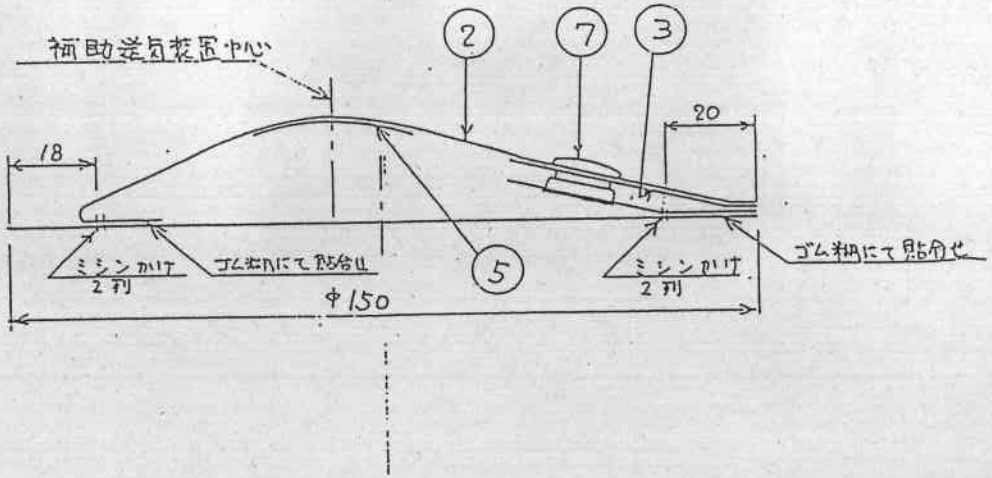
付図５－補助送気装置

単位　mm



展開図(表面)



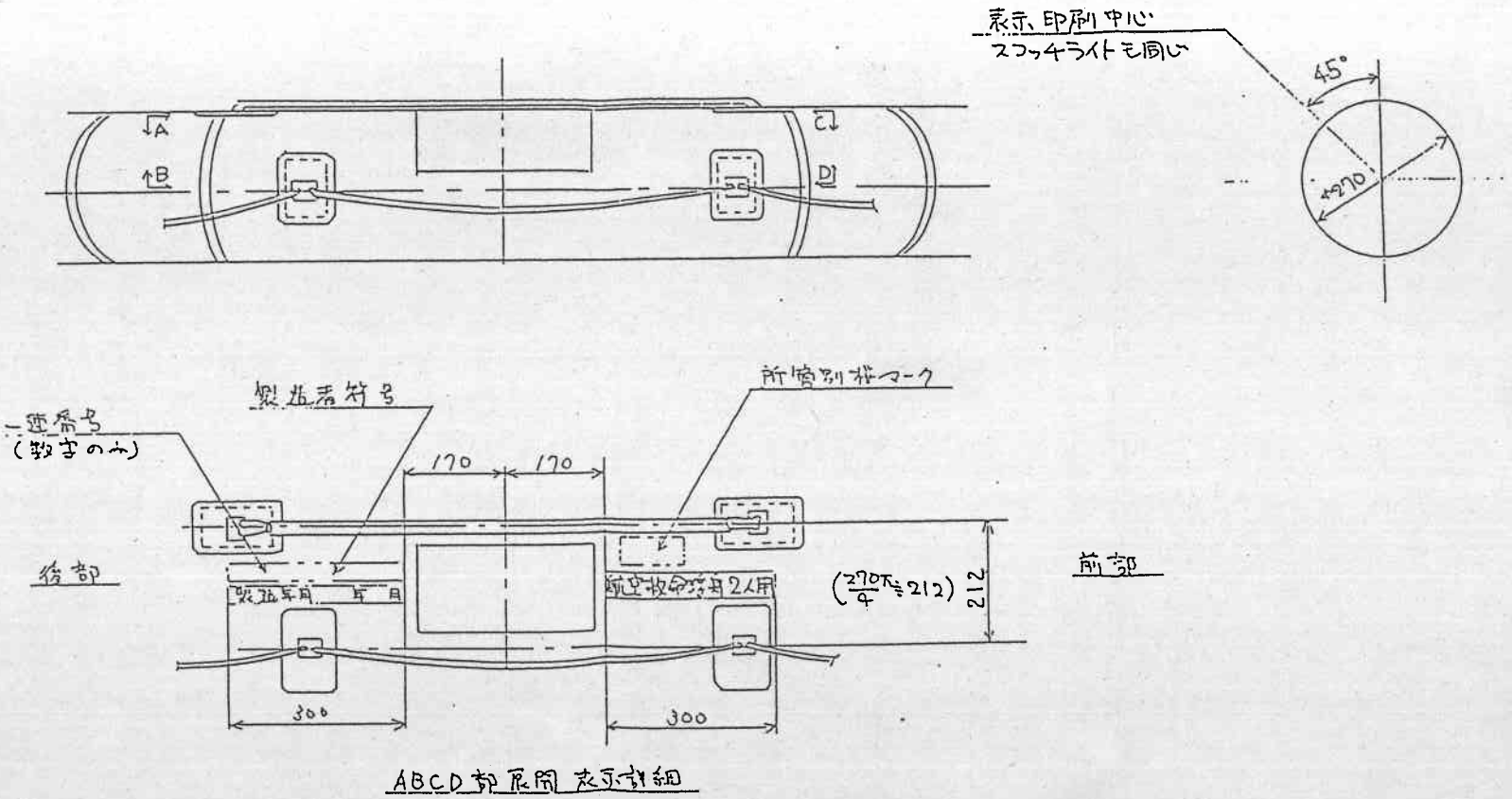


寸法	公差
13以下	±1.0
13ヲコエ 25以下	±2.0
25ヲコエ 130以下	±4.0
130ヲコエ 250以下	±7.0

番号	名称	寸度	材質	数量	注記
7	押ボタン	φ10	〃	4	〃
6	ハトメ	内径φ8	黄銅	2	ブロンズメッキ
5	補強バンド		〃	2	〃
4	包布		〃	2	〃
3	補強布		〃	2	〃
2	カバー		〃	2	〃
1	座		本体ゴム引布	2	有明底赤色

付図６－補助送気装置カバー

単位　mm



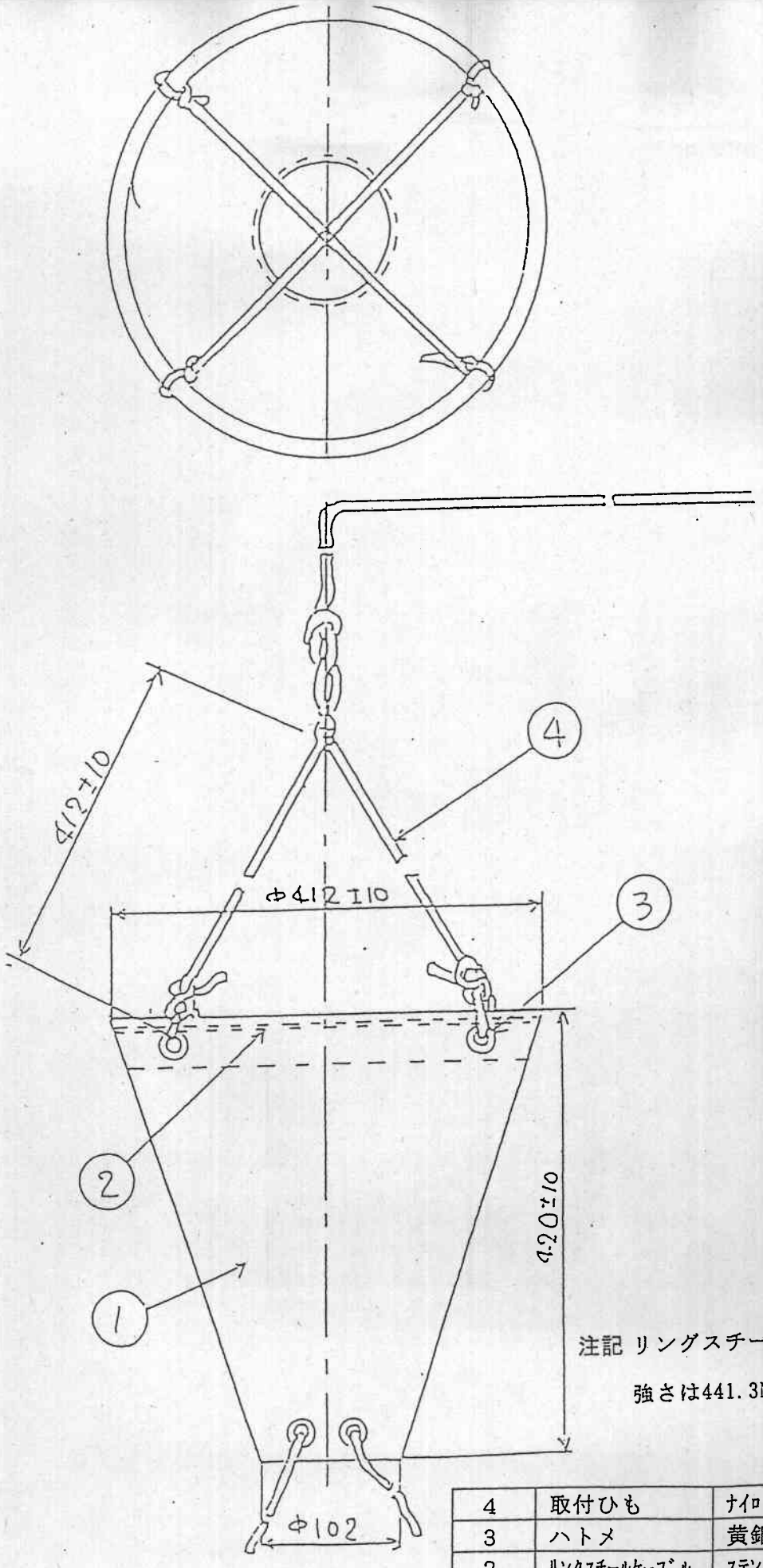
ABCD部展開表示詳細

注記1　黒色不滅インクにて記すこと。

注記2　左右対称位置にも表示すること。

付図７－表示

単位　mm



注記 リングスチールケーブルの接合部の引張強さは441.3N以上とする。

番号	名　　称	材 質	数量	注記
4	取付ひも	ﾅｲﾛﾝ	1式	
3	ハトメ	黄銅	6	内径4.0±1.6
2	ﾘﾝｸｽﾁｰﾙｹｰﾌﾞﾙ	ｽﾃﾝﾚｽ	1	φ2.5
1	本体布	ﾅｲﾛﾝ	1	

付図８－シーアンカー